

FABRIS

The Global Quality Standard from SEIWA
CNCホブ刃溝研削盤

HR254 CNC HOB SHARPENING MACHINE 255 355



<http://segtec.jp>



清和鉄工株式会社
SEIWA CORPORATION

Head quarters and Factory

2139-5 Kaminaoe, Hikawa-cho, Izumo-shi, Shimane 699-0624 JAPAN

Phone +81 853-72-0306 Fax +81 853-72-0343

Sales head office

12-8-302 Nishinakajima-5, Yodogawa-ku, Osaka-shi 532-0011 JAPAN

Phone +81 6-6305-0797 Fax +81 6-6305-0796

Tokyo sales office

China sales office (Nanjing)

本社・出雲工場

〒699-0624 島根県出雲市斐川町上直江2139-5

TEL:0853-72-0306 FAX:0853-72-0343

営業本部・大阪事務所

〒532-0011 大阪市淀川区西中島5丁目12-8-302

TEL:06-6305-0797 FAX:06-6305-0796

東京事務所

中国南京事務所

Email : info@segtec.jp

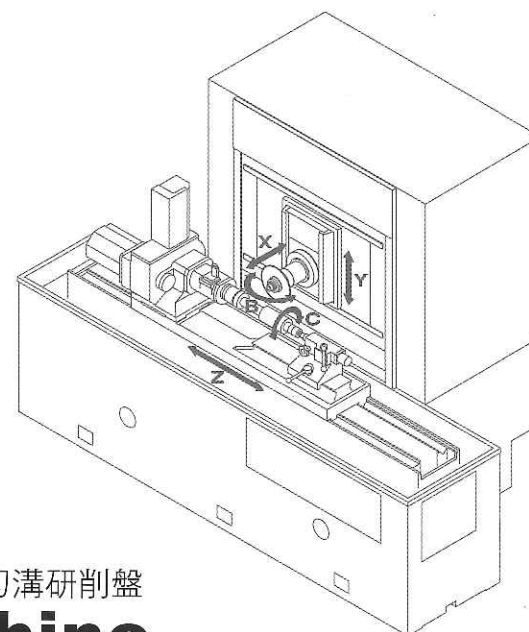


FABRIS

FABRIS HR series hob sharpening machines are so designed to sharpen not only straight gash hobs but also spiral gash hobs with various kind of grinding wheel. Accuracy and stability has been highly rated by hob manufacturer as well as Hobbing machine users.

FABRIS HRシリーズホブ刃溝研削盤は多種多様な研削砥石の取付が可能でストレート溝のホブのみならず、リード付きホブも研削できるよう設計されています。

その精度と安定性はホブ盤ユーザーのみならず世界各国のホブカッターメーカーからも高く評価されています。



CNCホブ刃溝研削盤

CNC Hob Sharpening Machine

Characteristic — FABRIS **HR254/255/355**

【特徴】

- 4 axis (HR254) or 5 axis (HR255 / HR355) CNC controlled.**
4軸 (HR254)または5軸 (HR255 / HR355) CNC制御
- Creep feed grinding of HSS straight gash hobs with CBN electro-plated grinding wheel.**
電着CBN砥石によるハイスストレート溝ホブのクリープ研削
- Creep feed grinding of carbide straight gash hobs with electro-plated diamond grinding wheel.**
電着ダイヤモンド砥石による超硬ストレート溝ホブのクリープ研削
- Grinding of straight and spiral gash hobs with dressable ceramic grinding wheel.**
ドレス可能なセラミック砥石によるストレート溝およびリード付きホブの研削
- Machine platform made of high quality grey cast-iron which is superior in damping with sufficiently ribbed inside.**
内部に適切にリブを配置し減衰性に優れた鋳鉄を使用した高剛性な機械本体
- Long time stable accuracy thanks to manually scraped side-ways.**
キサゲ仕上げが施された摺動面で長期にわたり安定した精度保持
- Direct tool spindle by AC digital spindle drive with high speed and high torque.**
高速で高トルクのACスピンドルモーターによるダイレクト砥石スピンドル
- Friendly intuitive data interface which is not require professional knowledge.**
専門知識不要な容易で直感的なデータ入力インターフェース





CNCホブ刃溝研削盤
HR254/255

機械寸法 Machine Dimension/HR254/255
W2700×D1800×H2100(4500kg)

CNC Hob Sharpening Machine

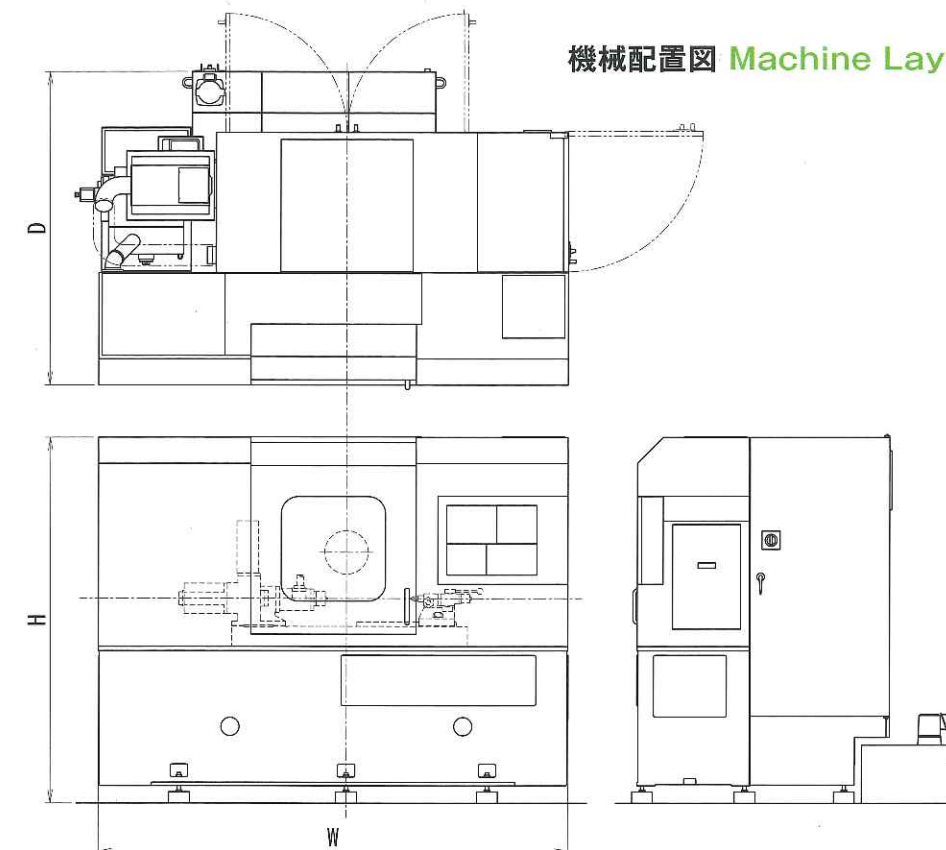
FABRIS**HR254/255/355**



CNCホブ刃溝研削盤
HR355

機械寸法 Machine Dimension/HR306z
W3200×D2300×H2300(5000kg)

機械配置図 Machine Layout_HR254
255
355



主な仕様 Main specifications

Maximum outer diameter of Hob

加工できるホブの最大外径

HR254/255	φ250mm [φ9.84"]
HR355	φ350mm [φ13.78"]

Maximum length of Hob

加工できるホブの最大長さ

HR254/255	270mm [10.63"]
HR355	400mm [15.75"]

Maximum module of Hob

加工できるホブの最大モジュール

HR254/255	m16
HR355	m32

Maximum lead angle of Hob

加工できるホブの最大リード角

HR254/255	±25°
HR355	±20°

Maximum gash depth of Hob

加工できるホブの最大切刃溝深さ

HR254/255	58mm [2.28"]
HR355	98mm [3.86"]

Maximum number of index

加工できるホブの最大刃溝数

	99
--	----

Min. Max. diameter of GW

取付け可能な砥石の最小～最大外径

HR254/255	60~250mm [2.36 - 9.84"]
HR355	200~350mm [7.84 - 13.78"]

X axis (GW axis) front-back direction traverse

X軸(砥石軸)の前後移動量

	125mm [4.92"]
--	---------------

Y axis (Hob shift) traverse

Y軸(砥石軸)の上下移動量

	230mm [9.06"]
--	---------------

Z axis (Table axis) traverse

Z軸(テーブル軸)の移動量

HR254/255	640mm [25.20"]
HR355	710mm [27.95"]

Distance between work center

両センター間距離

HR254/255	470mm [18.50"]
HR355	560mm [22.05"]

GW spindle AC motor

砥石軸ACスピンドルモーター

HR254/255	3.7kw
HR355	5.5kw

CNC controller

CNC制御装置

Fanuc Oi-Series